

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005 年 8 月 11 日 (11.08.2005)

PCT

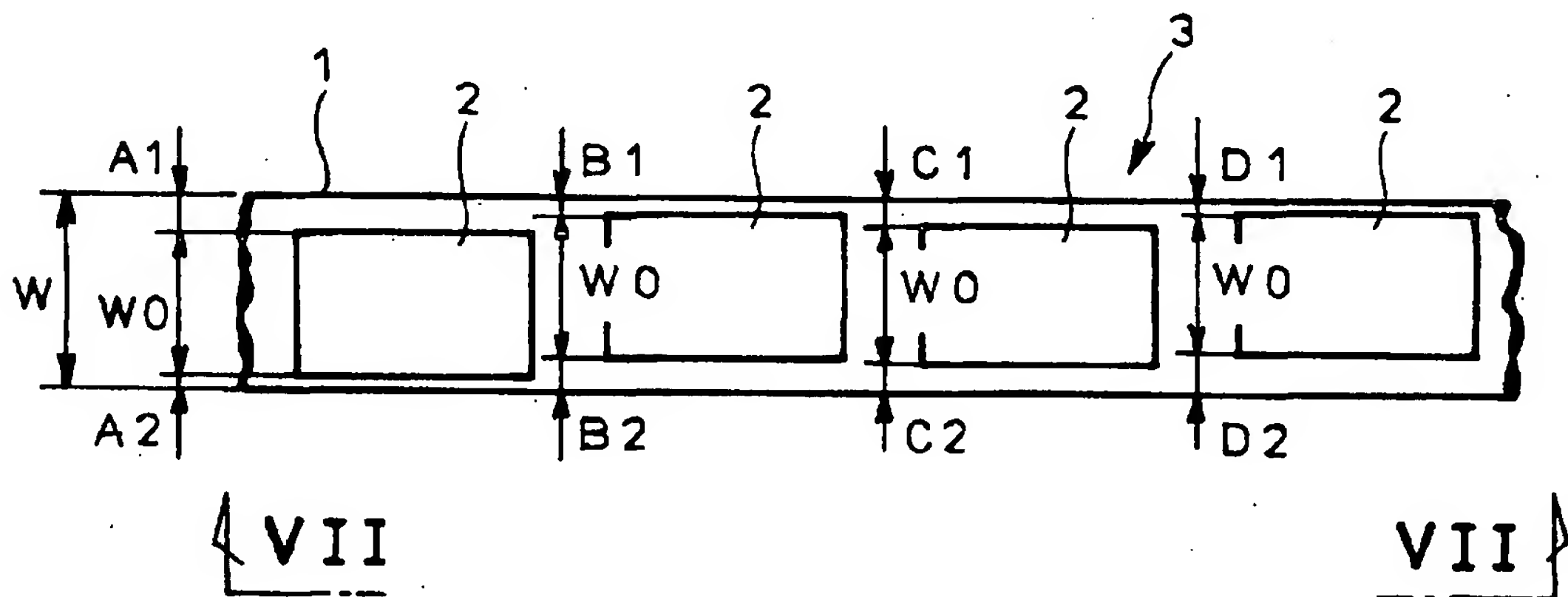
(10) 国際公開番号
WO 2005/074057 A1

- (51) 国際特許分類: H01M 4/02, 4/04
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/000895
- (22) 国際出願日: 2005 年 1 月 25 日 (25.01.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-019415 2004 年 1 月 28 日 (28.01.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 石川島播磨重工業株式会社 (ISHIKAWAJIMA-HARIMA HEAVY INDUSTRIES CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1008182 東京都千代田区大手町二丁目 2 番 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 田添 信広 (TAZOE, Nobuhiro) [JP/JP]; 〒1008182 東京都千代田区大手町二丁目 2 番 1 号 石川島播磨重工業株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 山田 恒光, 外(YAMADA, Tsunemitsu et al.); 〒1010047 東京都千代田区内神田三丁目 5 番 3 号 矢萩第二ビル Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[続葉有]

(54) Title: BATTERY ELECTRODE PLATE AND BATTERY ELECTRODE PLATE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 電池電極板及び電池電極板の製造方法



(57) Abstract: The life of the press roll of a roll press machine is prolonged by reducing the abrasion loss of the surface of the press roll even if a battery electrode plate produced by coating a metal foil core member with an electrode active material is pressed by the roll press machine. Thus, the number of press roll grindings and the grinding amount are reduced, the roll maintenance cost is lowered, and the production efficiency is enhanced. A battery electrode plate (3) is such that electrode active material layers (2) are discontinuously formed along the length direction at least on either side of a band-like metal foil core member (1). The positions of the edges of the mutually adjacent electrode active material layers (2) in the width direction of the metal foil core member (1) are different from each other.

(57) 要約: 金属箔製芯材に電極活物質を塗布した電池電極板をロールプレス装置によりプレス成形しても、プレスロールの表面の磨耗量が大きくなるようにして、プレスロールの寿命の長期化を図り、以って、プレスロール研削の回数及び研削量を減少させてロール保守費用を削減すると共に、生産能率を向上させる。帯状の金属箔製芯材 1 の少なくとも上下何れかの面に、長手方向へ不連続に複数の電極活物質 2 が設けられた電池電極板 3 であって、隣り合う電極活物質 2 の金属箔製芯材 1 幅方向端部位置を互いに異ならしめる。



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書